

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

Bab ini menguraikan beberapa hal pokok mengenai penelitian ini, yaitu latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah dan asumsi, serta sistematika pembahasan.

### **1.1 LATAR BELAKANG**

Kualitas produk adalah kemampuan sebuah produk dalam memperagakan fungsinya, termasuk durabilitas, reliabilitas, ketepatan dan reparasi produk (Kotler, 1997). Kualitas produk ditentukan oleh beberapa faktor yaitu : proses pembuatan produk dan perlengkapan serta pengaturan yang digunakan dalam proses, aspek penjualan, perubahan permintaan konsumen dan peranan inspeksi (Tjiptono, 1999). Kualitas produk yang baik, identik dengan tidak adanya kecacatan produk, dan hal tersebut tergantung pada proses inspeksi dan proses produksi. Kualitas produk yang baik akan menghasilkan kepuasan konsumen yang baik (Kotler, 1997), sehingga dapat menjaga eksistensi perusahaan. Secara umum untuk menjamin kualitas produk ditentukan oleh sistem pengendalian kualitasnya (Ishikawa, 1993).

Permasalahan kualitas produk terjadi di Garmen Puspadhewi Batik, berdasarkan observasi langsung yang telah dilakukan, dalam sebulan rata – rata 10% produk yang telah dikirimkan ke buyer, dikembalikan lagi karena kualitas produk memiliki cacat sehingga tidak memenuhi standar yang diinginkan. Pada umumnya cacat yang terjadi berupa jahitan yang kurang rapi, lebar dada dan panjang baju yang tidak sesuai dengan standar, kancing yang lepas dan atribut yang kurang, sehingga produsen mengalami kerugian karena biaya perbaikan bisa mencapai 2 kali lipat harga pokok produksi. Pada bulan Juni 2017 didapatkan 546 *item* pengembalian produk dari beberapa PO bulan April sejumlah 6513 *item* baju dan menyebabkan kerugian uang sebesar Rp 7.687.000,00 dan kerugian waktu kurang lebih 1 hari kerja jika diakumulasikan dalam sebulan. Hal ini seharusnya tidak terjadi karena Garmen Puspadhewi Batik telah memiliki stasiun inspeksi pada pakaian jadi. Stasiun inspeksi ini merupakan satu - satunya sistem manajemen kualitas sama seperti industri garmen pada umumnya.

Berdasarkan observasi lebih lanjut kondisi stasiun inpeksi di Garmen Puspadhewi Batik yaitu pekerja masih duduk dilantai dengan peralatan sederhana, kondisi baju tidak rapi sehingga harus sering di tata, suasana kurang kondusif karena bergabung dengan stasiun lain, tingkat pencahayaan < 300 lux (tingkat pencahayaan minimal menurut KEPMENKES). Menurut survei, dari 350- 400 item baju yang diproduksi tiap harinya dilakukan sampling sebesar 30%, kemudian terdapat permasalahan - permasalahan kecacatan yang dapat diketahui dan segera diperbaiki, dan melalui pelaksanaan wawancara, jumlah sampling tersebut sudah biasa dilakukan di garmen lain dan proses pengendalian kualitas di garmen lain juga dilengkapi fasilitas dan tingkat pencahayaan yang mendukung. Adapun yang menyebabkan pengembalian yang tinggi adalah cacat yang tidak sempat diperiksa oleh pekerja dan yang diperiksa oleh pekerja namun tidak dianggap cacat, sehingga stasiun inspeksi berkontribusi terhadap banyaknya pengembalian produk tersebut.

Cara - cara untuk pengendalian kualitas yang lebih baik dimungkinkan untuk diterapkan di sebuah industri termasuk industri garmen. Beberapa penelitian sebelumnya telah menjelaskan tentang penerapan pengendalian kualitas pada industri, Apriliyanti (2016) telah melakukan penelitian pada garmen CV. Nepsindo dengan menerapkan fasilitas meja *quality control* (QC). Palit dan Milawati (2005) dan Dinar, Suyantohadi & Fallah (2012) menjelaskan tentang penerapan sebuah intervensi teknologi berupa image processing utk pengendalian kualitas pada perusahaan pembuat filament lampu dan penghasil pala. Dari penelitian - penelitian tersebut telah ditunjukkan hasil yang lebih akurat dan proses pengendalian kualitas menjadi lebih cepat serta berhasil menciptakan lingkungan kerja yang nyaman untuk proses pengendalian kualitas dengan fasilitas yang memadai sehingga pekerja dapat berkonsentrasi dalam bekerja.

Keberhasilan sebuah penerapan solusi tergantung dari bagaimana permasalahan itu dianalisis. Hasil dari pendalaman permasalahan untuk memperbaiki sistem pengendalian kualitas di Garmen Puspadhewi Batik dapat mengarah ke banyak hal termasuk di dalamnya berupa pengembangan fasilitas atau peralatan dengan teknologi tepat guna atau teknologi baru dalam sistem kerja tersebut.

## **1.2 PERUMUSAN MASALAH**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana merancang sebuah konsep perbaikan untuk meningkatkan sistem pengendalian kualitas di Garmen Puspadhewi Batik.

## **1.3 TUJUAN PENELITIAN**

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Melakukan analisis permasalahan yang terjadi pada pengendalian kualitas di Garmen Puspadhewi Batik.
2. Merancang konsep perbaikan pada sistem pengendalian kualitas di Garmen Puspadhewi Batik.
3. Melakukan pengujian perancangan konsep perbaikan pada sistem pengendalian kualitas di Garmen Puspadhewi Batik.

## **1.4 MANFAAT PENELITIAN**

Manfaat yang ingin dicapai dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Menjadikan dasar pengembangan konsep fasilitas dan teknologi pada proses pengendalian kualitas.
2. Meningkatkan kinerja proses pengendalian kualitas ditandai dengan waktu inspeksi bertambah cepat.

## **1.5 BATASAN MASALAH**

Agar lingkup penelitian ini menjadi lebih jelas dan lebih fokus maka diperlukan adanya pembatasan masalah. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Jenis pakaian yang diperiksa adalah kemeja bagian kantong.
2. Solusi yang di usulkan hanya sebatas pada konsep.
3. Konsep diuji menggunakan simulasi.

## **1.6 ASUMSI**

Pada penelitian ini, diperlukan beberapa asumsi, yaitu :

1. Melakukan pengukuran cahaya pada siang hari yaitu pukul 13.00 – 15.00

## **1.7 SISTEMATIKA PENULISAN**

Sistematika penulisan dibuat agar dapat memudahkan pembahasan penyelesaian masalah dalam penelitian ini. Penjelasan mengenai sistematika penulisan adalah sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini menguraikan berbagai hal mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan yang digunakan dalam penelitian mengenai perancangan alat bantu pada proses pengendalian kualitas pada Perusahaan Garmen Puspadhewi Batik, Klodran, Karanganyar.

### **BAB II : TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini menguraikan teori-teori yang akan dipakai untuk mendukung penelitian, sehingga perhitungan dan analisis dapat dilakukan secara teoritis. Tinjauan pustaka diperoleh dari berbagai sumber yang terkait langsung dengan permasalahan yang dibahas di dalam penelitian.

### **BAB III : METODE PENELITIAN**

Bab ini berisi tentang tahapan yang dilalui dalam penyelesaian masalah secara umum berupa gambaran dalam bentuk *flowchart* sesuai dengan permasalahan yang terdapat pada Perusahaan Garmen Puspadhewi Batik di Klodran dimulai dari studi pustaka sebagai pendahuluan, pengumpulan data, sampai dengan pengolahan data dan analisis.

### **BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab berisi informasi serta data yang diperlukan untuk menganalisis permasalahan, yang selanjutnya dilakukan pengolahan data secara bertahap berdasarkan pengolahan data yang telah ditentukan.

### **BAB V : ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL**

Bab ini berisi tentang analisis dan interpretasi dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan.

## **BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini menguraikan tentang target pencapaian dari tujuan penelitian, serta kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan masalah. Bab ini juga menguraikan saran bagi kelanjutan penelitian.